

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-4214 del 23/08/2021
Oggetto	Ditta ASCOT GRUPPO CERAMICHE S.r.l., Strada Statale 569, n. 167/A, Castelvetro di Modena (Mo). MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.
Proposta	n. PDET-AMB-2021-4343 del 23/08/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno ventitre AGOSTO 2021 presso la sede di Via Giardini 472/L - 41124 Modena, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Modena, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

OGGETTO: D.LGS. 152/06 PARTE SECONDA – L.R. 21/04. DITTA **ASCOT GRUPPO CERAMICHE S.R.L.**, INSTALLAZIONE CHE EFFETTUA ATTIVITÀ DI FABBRICAZIONE DI PRODOTTI CERAMICI MEDIANTE COTTURA SITA IN STRADA STATALE 569, n.167/A IN COMUNE DI CASTELVETRO DI MODENA (MO).

(RIF. INT. n. 10874040966 / 38)

MODIFICA NON SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.

Richiamato il Decreto Legislativo 3 Aprile 2006, n. 152 e successive modifiche (in particolare il D.Lgs. n. 46 del 04/05/2014);

vista la Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004, come modificata dalla Legge Regionale n.13 del 28 luglio 2015 “Riforma del sistema di governo regionale e locale e disposizioni su Città metropolitana di Bologna, Province, Comuni e loro Unioni”, che assegna le funzioni amministrative in materia di AIA all’Agenzia Regionale per la Prevenzione, l’Ambiente e l’Energia (Arpae);

richiamato il Decreto del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 24/04/2008 “Modalità, anche contabili, e tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59”;

richiamate altresì:

- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1913 del 17/11/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – recepimento del tariffario nazionale da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 155 del 16/02/2009 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Modifiche e integrazioni al tariffario da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal D.Lgs. 59/2005”;
- la V^a circolare della Regione Emilia Romagna PG/2008/187404 del 01/08/2008 “Prevenzione e riduzione integrate dell’inquinamento (IPPC) – Indicazioni per la gestione delle Autorizzazioni Integrate Ambientali rilasciate ai sensi del D.Lgs. 59/05 e della Legge Regionale n. 21 del 11 ottobre 2004”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 497 del 23/04/2012 “Indirizzi per il raccordo tra procedimento unico del SUAP e procedimento AIA (IPPC) e per le modalità di gestione telematica”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1159 del 21/07/2014 “Indicazioni generali sulla semplificazione del monitoraggio e controllo degli impianti soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) ed in particolare degli impianti ceramici”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 1795 del 31/10/2016 “Direttiva per lo svolgimento di funzioni in materia di VAS, VIA, AIA ed AUA in attuazione della L.R. n. 13/2015”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 2124 del 10/12/2018 “Piano regionale di ispezione per le installazioni con Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) e approvazione degli indirizzi per il coordinamento delle attività ispettive”;
- la deliberazione di Giunta Regionale n. 922 del 28/07/2020 “Adeguamento della programmazione regionale dei controlli AIA per gli anni 2020 e 2021 a seguito dell’emergenza Covid-19”;

richiamata la **Determinazione n. 2701 del 12/06/2020** di voltura dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata alla Ditta Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Croce, n. 80 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Strada Statale 569, n.167/A in comune di Castelvetro di Modena (Mo);

vista la documentazione inviata dalla Ditta il 19/05/2021 mediante il Portale "Osservatorio IPPC" della Regione Emilia Romagna, assunta agli atti della scrivente con prot. n. 81855 del 24/05/2021, successivamente integrata con la documentazione trasmessa il 28/07/2021 mediante il medesimo Portale e assunta agli atti della scrivente col prot. n. 118443 del 28/07/2021, con le quali il gestore comunica l'intenzione di apportare modifiche non sostanziali al proprio assetto impiantistico e gestionale, consistenti in:

- I. **dismissione** delle presse delle linee 3 e 4 e loro **sostituzione con una nuova pressa**. Di conseguenza, il numero di presse collegate al punto di emissione in atmosfera esistente **E9** si ridurrà da 4 a 3, senza variazioni dei parametri di funzionamento;
- II. **dismissione** degli essiccatoi delle linee 3 e 4 e loro **sostituzione con un nuovo essiccatoio orizzontale**. Di conseguenza saranno smantellati i punti di emissione in atmosfera esistenti **E3** ed **E4** e saranno attivate le **nuove emissioni E25** ed **E26** (portata massima di **18.000 Nm³/h** ciascuno), entrambe a servizio del nuovo essiccatoio;
- III. **dismissione** delle linee di smaltatura delle linee 3 e 4 e loro **sostituzione con una nuova linea**. Di conseguenza, il numero di linee di smaltatura collegate al punto di emissione in atmosfera esistente **E9** si ridurrà da 5 a 4, senza variazioni dei parametri di funzionamento;
- IV. **dismissione** del forno bicanale esistente e sua **sostituzione con un nuovo forno monocanale**, avente capacità produttiva analoga e migliori performance energetiche/ambientali, essendo di ultima generazione: infatti, i consumi di targa sia di energia elettrica che di gas metano (168 kWh e 468 Sm³/h) risultano inferiori a quelli del forno bicanale (172 kWh e 524 Sm³/h). Gli effluenti gassosi derivanti dal nuovo forno saranno espulsi in atmosfera tramite il medesimo punto di emissione **E7** già a servizio del forno bicanale, senza variazioni dei relativi parametri di funzionamento.
Invece, saranno dismesse le emissioni **E16** ed **E18** di raffreddamento indiretto e finale del forno bicanale e saranno attivati i **nuovi** punti di emissione **E27** (portata massima di **52.000 Nm³/h**) ed **E28** (portata massima di **50.000 Nm³/h**), rispettivamente di raffreddamento diretto-indiretto e di raffreddamento diretto del nuovo forno monocanale;
- V. **installazione** di n. 1 **nuova linea di taglio/rettifica/lappatura**, presso la quale le operazioni di taglio e rettifica avverranno a secco e quelle di lappatura ad umido.
Per la gestione delle *acque reflue derivanti dalla lappatura*, sarà realizzato un nuovo circuito chiuso, provvisto di filtropressa, che permetterà di depurarle e riutilizzarle in modo tale da ridurre il fabbisogno idrico alle necessità di reintegro delle sole perdite derivanti dall'evaporazione e dal contenuto di acqua nei fanghi, una volta a regime. Il suo funzionamento avverrà coi seguenti passaggi:
~le acque reflue saranno raccolte in una vasca di accumulo interrata, dotata di agitatori a funzionamento continuo e di una sonda che consenta di avere sempre un livello ottimale di acqua nella vasca;

- ~ all'interno della vasca interrata saranno addizionati prodotti chimici (coagulante e soda, per il controllo dell'acidità) necessari per il processo di chiariflocculazione;
- ~ i reflui saranno inviati ad un decantatore, dove, per gravità, verranno separati i fanghi dall'acqua chiarificata;
- ~ i sedimenti accumulati in tramoggia saranno convogliati tramite un raschiatore allo scarico e quindi alla filtropressa, che consente il recupero dell'acqua scaricata dal ciclo (per il suo rinvio alla vasca di accumulo acque reflue) e l'evacuazione dei sedimenti (rifiuto EER 08.02.02);
- ~ l'acqua chiarificata passerà in continuo, tramite canaletta di tracimazione, all'adiacente silo di accumulo, di capacità tale da assicurare una costante riserva al fabbisogno delle utenze sulla linea e dotato di sistema di pressurizzazione, per mantenere l'acqua alla pressione utile alla produzione;
- ~ prima di tornare alla linea di produzione, l'acqua chiarificata passa attraverso una stazione di filtrazione finale, che consente la separazione di particelle con granulometria dell'ordine di 55 μm , che non vengono separate con la decantazione (microfiltrazione sotto pressione controllata, su cartucce di apposito multistrato filtrante, lavate in continuo e mantenute ad efficienza elevata, controllata da un deprimometro differenziale, per non far mai aumentare la perdita di carico oltre un livello di sicurezza).

Il silo sarà dotato di sonda, in grado di attivare il reintegro di acqua di rete in caso di livello idrico insufficiente, nonché di bloccare l'impianto ed inviare un segnale di allarme nel caso in cui il livello si mantenga troppo a lungo sotto il valore soglia; inoltre, sarà dotato di troppo pieno collegato alla vasca di accumulo delle acque reflue.

Le attività a secco saranno sottoposte ad aspirazione e i relativi effluenti gassosi saranno convogliati al **nuovo** punto di emissione in atmosfera **E22**, caratterizzato da:

- portata massima di **60.000 Nm³/h**,
- durata di funzionamento di **24 h/giorno**,
- altezza del colmo del camino da terra di **12 m**,
- limite di concentrazione massima di "*materiale particellare*" di **30 mg/Nm³**,
- depurazione tramite ***filtro a tessuto***;

VI. dismissione del forno di termoretrazione a servizio della fase di pallettizzazione finale, con conseguente eliminazione del punto di emissione in atmosfera **E14**. Nel sito resteranno dunque n. 5 linee di scelta a pallettizzazione e n. 1 linea di gestione dei pallet prodotti finiti (comprensiva di forno di termoretrazione).

Il gestore coglie inoltre l'occasione per segnalare alcune imprecisioni contenute nell'AIA vigente:

VII. nella zona presse esistono n. 3 ***coloratori per impasto***, che restano anche nell'assetto futuro;

VIII. i forni esistenti sono dotati di camini di emergenza, che non sono citati espressamente in AIA. Nel nuovo assetto, il forno esistente sarà collegato al camino di emergenza **E23**, mentre sarà attivato il **nuovo camino E24** a servizio del nuovo forno monocanale (portata massima di **28.000 Nm³/h**);

IX. il punto di emissione in atmosfera **E9** esistente, oltre agli effluenti gassosi derivanti da presse, smalterie e macinazione smalti, riceve anche quelli provenienti dalle cabine di laboratorio e dall'ingresso forni;

X. gli scarti cotti e gli scarti crudi prodotti internamente non sono più stoccati in deposito temporaneo in cumuli, ma in cassoni metallici al coperto, su pavimentazione impermeabilizzata.

Il gestore precisa infine che:

- le modifiche in progetto non comporteranno variazioni della capacità produttiva massima autorizzata;
- nell'assetto finale, così come già accade oggi, ciascuna delle linee di smalteria presenterà n. 1 stampante digitale ink-jet;
- l'attivazione della nuova emissione **E22** comporta un incremento di **43,2 kg/giorno** del flusso di massa complessivo di “materiale particellare”, che l'Azienda intende **compensare** utilizzando una parte delle Quote patrimonio di “materiale particellare da emissioni fredde” accantonate presso il proprio sito (100,49036 quote). A seguito di tale operazione, rimangono disponibili per l'Azienda **57,29 Quote** di “materiale particellare da emissioni fredde” a scadenza illimitata;
- è verosimile ipotizzare che i consumi di gas metano resteranno pressoché invariati, mentre l'installazione della nuova linea di taglio/rettifica/lappatura porterà ad un incremento dei consumi di energia elettrica, comunque non significativi rispetto al contesto globale dello stabilimento e non tali da determinare variazioni sostanziali dell'indice prestazionale energetico attuale;
- l'attivazione della nuova linea di taglio/rettifica/lappatura comporterà una maggiore produzione di alcune tipologie di rifiuti già ad oggi presenti, nonché la produzione di un nuovo rifiuto, corrispondente ai *fanghi filtropressati di lappatura*, ma il gestore non ritiene che questo comporti variazioni significative.

Il nuovo rifiuto sarà posto in deposito temporaneo in un'area nei pressi della filtropressa;

- dalla valutazione previsionale di impatto acustico prodotta risulta che le variazioni in progetto non incideranno in modo significativo sul clima acustico attualmente presente, in quanto:
 - il ventilatore e gli impianti collegati al nuovo punto di emissione in atmosfera E22, a cui si associa una rumorosità di 79 dBA, saranno posti all'interno di locali chiusi e/o compartimentati;
 - i camini di essiccatoi e raffreddamenti forno saranno sostituiti e riposizionati, in alcuni casi in posizione più centrale nel capannone rispetto alla situazione attuale;
 - il saldo tra punti di emissione rimossi ed emissioni di nuova realizzazione è pari a zero;
 - il recettore più vicino alla zona oggetto di modifiche è **B**, che si trova dall'altro lato dell'asse viario costituito dalla Strada Statale 569, ad una distanza di circa 120 m dall'emissione E22 e a distanza maggiore rispetto ad oggi dai punti di emissione oggetto di riposizionamento.

In ogni caso, il gestore si rende disponibile ad effettuare un collaudo acustico post-operam;

dato atto che il 18/05/2021 il gestore ha provveduto al pagamento delle spese istruttorie dovute in riferimento alla comunicazione sopra citata, che si configura come “modifica non sostanziale che comporta l'aggiornamento dell'Autorizzazione”;

visto il contributo istruttorio fornito dal Servizio Territoriale di Arpae di Modena – Distretto Area Sud Maranello-Pavullo col prot. n. 128065 del 16/08/2021;

dato atto che le modifiche comunicate non comportano variazioni della capacità produttiva massima, dal momento che la capacità produttiva di targa del nuovo forno monocanale è analoga a quella del forno bicanale che viene sostituito;

dato atto che le modifiche comunicate non comportano alcuna variazione per quanto riguarda il consumo di materie prime e gli scarichi idrici;

preso atto delle variazioni comunicate relativamente all'assetto impiantistico aziendale (eliminazione di n. 1 pressa, n. 1 essiccatoio, n. 1 linea di smalteria e n. 1 forno di termoretrazione, sostituzione del forno bicanale con un forno monocanale e installazione di n. 1 nuova linea di taglio/rettifica/lappatura) e ritenendo che tali interventi non modifichino nella sostanza il ciclo produttivo aziendale;

ritenendo che i consumi idrici non subiranno variazioni significative, dal momento che resta invariata la capacità produttiva massima e che il fabbisogno idrico legato alle lavorazioni ad umido della nuova linea di taglio/rettifica/lappatura sarà riconducibile esclusivamente alle necessità di reintegro delle perdite dovute all'evaporazione e al residuo di acqua nei fanghi filtropressati, mentre per il resto le acque saranno gestite a ciclo chiuso. A tale proposito, si valuta positivamente l'intenzione della Ditta di installare un impianto di depurazione delle acque reflue di lappatura;

ritenendo che la variazione dei consumi di energia elettrica non sarà significativa, dal momento che da un lato si registrerà un maggior fabbisogno per effetto dell'attivazione della nuova linea di taglio/rettifica/lappatura e dei relativi impianto di depurazione acque e punto di emissione in atmosfera E22, ma d'altro canto sarà ridotto il numero di presse e smalterie e il nuovo forno monocanale avrà consumi leggermente inferiori a quelli dell'attuale forno bicanale.

A tale proposito, si raccomanda comunque fin da ora al gestore di confrontarsi nel nuovo assetto col valore soglia dell'indicatore di performance "*consumo specifico totale medio di energia*" previsto dalle Linee guida nazionali di settore e di adottare eventuali interventi di contenimento dei consumi energetici nel caso in cui il dato aziendale risultasse superiore a tale soglia;

ritenendo che non ci saranno incrementi dei consumi di gas metano, dal momento che viene ridotto il numero di essiccatoi presenti nel sito, viene smantellato un forno di termoretrazione e il fabbisogno di gas metano del nuovo forno monocanale risulta inferiore a quello dell'attuale forno bicanale;

preso atto del fatto che, a seguito della dismissione degli essiccatoi n° 3 e 4, del forno bicanale e del forno di termoretrazione, saranno smantellati i punti di emissione in atmosfera **E3, E4, E14, E16 ed E18**, che si provvede ad eliminare dal quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell'Allegato I. Dal momento che si tratta di emissioni in atmosfera a cui non sono assegnati limiti di concentrazione massima di inquinanti, la loro dismissione non modifica il carico inquinante complessivamente autorizzato;

preso atto del fatto che il punto di emissione in atmosfera esistente **E9**:

- riceve non solo gli effluenti gassosi provenienti da presse, linee di smaltatura e macinazione smalti, ma anche quelli derivanti da cabine di laboratorio e dall'ingresso dei forni;
- a seguito degli interventi in progetto, resterà a servizio di n. 3 presse (invece di n. 4) e n. 4 smaltatrici (invece di n. 5), oltre alla macinazione smalti, senza che ciò comporti variazioni dei relativi parametri di funzionamento e quindi in condizioni di invarianza del carico inquinante associato. A tale proposito, si ritiene opportuno richiedere al gestore di fornire una **copia del certificato di analisi relativo al primo autocontrollo** che sarà eseguito a seguito della realizzazione degli interventi comunicati;

valutata positivamente l'intenzione del gestore di sottoporre ad aspirazione le lavorazioni a secco della nuova linea di taglio/rettifica/lappatura, convogliando i relativi effluenti gassosi al punto di emissione in atmosfera **E22** di nuova installazione. A tale proposito:

- si dà atto che il filtro a maniche di tessuto che il gestore propone di installare è conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si prende atto dei parametri di funzionamento comunicati dal gestore e si dà atto che il limite di concentrazione massima di "*materiale particellare*" proposto (**30 mg/Nm³**) è conforme alle previsioni dei criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime** su E22 in corrispondenza della sua attivazione, nonché **analisi di autocontrollo** a carico del gestore da eseguire con cadenza semestrale;
- si dà atto che l'attivazione di E22 comporta un incremento di **43,2 kg/giorno** del carico inquinante autorizzato per "*materiale particellare*" e si valuta positivamente l'intenzione dell'Azienda di compensare completamente tale incremento attingendo alle Quote patrimonio di "*materiale particellare da emissioni fredde*" accantonate presso il sito, la cui disponibilità si riduce pertanto da 100,49036 a **57,29036 Quote a scadenza illimitata**;

in merito all'installazione del nuovo forno monocanale:

- preso atto del fatto che i fumi di cottura saranno convogliati all'emissione in atmosfera **E7**, come già accadeva per quelli prodotti dal forno bicanale, senza variazioni dei parametri di funzionamento autorizzati. A tale proposito:
 - si dà atto che resta invariato il carico inquinante complessivamente autorizzato in riferimento ai fumi di cottura;
 - si ritiene comunque necessario prescrivere l'esecuzione di **analisi di messa a regime**, in corrispondenza dell'attivazione del nuovo forno;
- preso atto del fatto che l'aria di raffreddamento sarà espulsa in atmosfera attraverso i nuovi punti di emissione **E27** ed **E28**, in riferimento ai quali:
 - in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
 - si dà atto che, non essendo previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, la loro attivazione non modifica il carico inquinante complessivamente autorizzato;
 - si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di un' **analisi di messa a regime**, in corrispondenza dell'attivazione, per la verifica del dato di portata massima;
- preso atto del fatto che sarà installato il camino **E24** per l'espulsione in atmosfera dei fumi di cottura in caso di emergenza. In considerazione della natura di tale emissione, non risulta necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né analisi di messa a regime o autocontrolli periodici a carico del gestore. Inoltre, si dà atto che, non essendo previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, l'attivazione di E24 non modifica il carico inquinante complessivamente autorizzato;

preso atto del fatto che il nuovo essiccatoio che sarà installato sarà servito dai due punti di emissione in atmosfera **E25** ed **E26**. A tale proposito:

- si dà atto che, in base a quanto previsto dai criteri CRIAER della Regione Emilia Romagna, per tale tipologia di emissioni non è necessario prevedere impianti di abbattimento, né limiti di concentrazione massima di inquinanti, né autocontrolli periodici a carico del gestore;
- si dà atto che, non essendo previsti limiti di concentrazione massima di inquinanti, la loro attivazione non modifica il carico inquinante complessivamente autorizzato;
- si ritiene opportuno prescrivere l'esecuzione di un' **analisi di messa a regime** in corrispondenza dell'attivazione delle emissioni in questione, per la verifica del dato di portata massima;

preso atto del fatto che è già presente, a servizio del forno monocanale esistente, il camino di emergenza **E23**, che si provvede ad inserire nel quadro delle emissioni in atmosfera autorizzate di cui al punto D2.4.1 dell'Allegato I, pur senza prevedere limiti di concentrazione massima di inquinanti, impianti di depurazione e nemmeno analisi di autocontrollo a carico del gestore, in ragione della natura strettamente emergenziale del funzionamento dello stesso;

preso atto del fatto che l'installazione della nuova linea di taglio/rettifica/lappatura comporterà un incremento della produzione di rifiuti, nonché la produzione del nuovo rifiuto corrispondente ai fanghi filtropressati da lappatura e non rilevando criticità a tale proposito, dal momento che i rifiuti prodotti vengono quasi interamente conferiti a terzi per il recupero. Inoltre, non si rilevano criticità in merito all'area di deposito temporaneo individuata per i fanghi di lappatura;

valutato positivamente il fatto che gli scarti cotti e crudi prodotti internamente non siano più depositati in cumuli, ma all'interno di cassoni metallici al coperto, su pavimentazione impermeabile;

preso atto delle valutazioni presentate dall'Azienda in merito alle possibili ripercussioni degli interventi in progetto sull'impatto acustico complessivo e non prevedendo variazioni significative dell'impatto acustico aziendale, per cui non si ritiene necessario prescrivere l'esecuzione di monitoraggi acustici aggiuntivi rispetto a quelli già prescritti dal Piano di Monitoraggio dell'AIA;

ritenendo opportuno prescrivere al gestore di dotare il nuovo impianto di trattamento delle acque reflue di lappatura di **sistemi di controllo e di segnalazione delle anomalie**, allo scopo di favorire un intervento tempestivo in caso di malfunzionamenti.

Si ricorda inoltre la necessità che i sistemi di gestione delle acque fuori terra siano dotati di canalette o bacini di contenimento per contenere eventuali sversamenti accidentali e che i sistemi di gestione delle acque interrato siano verificati periodicamente;

verificato che le modifiche comunicate si configurano come **non sostanziali** e ritenendo necessario aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale alla luce di tali modifiche;

ritenendo opportuno aggiornare l'elenco dei metodi di analisi e campionamento riportati nelle tabelle del punto D2.4.1 dell'Allegato I alle più recenti indicazioni di Arpae in tal senso;

richiamate:

- la Deliberazione del Direttore Generale n. DEL-2019-96 con la quale sono stati istituiti gli Incarichi di Funzione in Arpae Emilia-Romagna per il triennio 2019/2022;
- la Determinazione del Responsabile dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Centro n. 882/2019 con cui sono stati conferiti gli incarichi di funzione dal 01/11/2019 al 31/10/2022, tra cui quello al Dott. Richard Ferrari;

reso noto che:

- il responsabile del procedimento è la Dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) di Modena;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è la Dott.ssa Barbara Villani, Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Modena, con sede in Via Giardini n.472 a Modena;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi dell'art. 13 del D.Lgs. 196/2003 sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Modena, con sede di Via Giardini n. 472 a Modena, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

per quanto precede,

l'Incaricato di Funzione determina

- di autorizzare le modifiche comunicate e di aggiornare l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione n. 2701 del 12/06/2020** alla Ditta Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l., avente sede legale in Via Croce, n. 80 in comune di Castelvetro di Modena (Mo), in qualità di gestore dell'installazione che effettua attività di fabbricazione di prodotti ceramici mediante cottura sita in Strada Statale 569, n. 167/A in comune di Castelvetro di Modena, come di seguito indicato:

- a) alla sezione C2.1 "Descrizione del processo produttivo e dell'attuale assetto impiantistico" dell'Allegato I, le descrizioni dell'assetto impiantistico relative alle fasi di *Pressatura*, *Essiccamento*, *Preparazione smalti e smaltatura*, *Cottura* e *Scelta e confezionamento* sono **sostituite dalle seguenti:**

Pressatura

Nel sito sono presenti n. 5 presse e n. 3 coloratori per impasto; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a maggio 2021, n. 2 presse saranno dismesse e ne sarà installata n. 1 nuova, per cui complessivamente le presse presenti saranno n. 4 presse.

Essiccamento

Nel sito sono presenti n. 5 essiccatoi; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a maggio 2021, n. 2 essiccatoi saranno dismessi e ne sarà installato n. 1 nuovo, per cui complessivamente saranno presenti n. 4 essiccatoi.

Preparazione smalti e smaltatura

Nel sito sono presenti n. 12 mulini discontinui per la macinazione smalti, n. 1 tintometro e n. 5 linee di smaltatura, tutte dotate di stampante digitale ink-jet; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a maggio 2021, n. 2 linee di smaltatura saranno dismesse e ne sarà installata n. 1 nuova, per cui complessivamente saranno presenti n. 4 linee di smaltatura, tutte dotate di stampante digitale ink-jet.

Cottura

Nel sito sono presenti n. 1 forno bicanale e n. 1 forno monocanale; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a maggio 2021, il forno bicanale sarà dismesso e sarà installato n. 1 nuovo forno monocanale, per cui complessivamente saranno presenti n. 2 forni monocanale.

Scelta e confezionamento

Nel sito sono presenti n. 5 linee di scelta e pallettizzazione, n. 1 forno di termoretrazione e n. 1 linea di gestione dei pallet di prodotti finiti, comprendente un forno di termoretrazione; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a maggio 2021, il forno di termoretrazione autonomo sarà dismesso.

- b) alla sezione C2.1 “Descrizione del processo produttivo e dell’attuale assetto impiantistico” dell’Allegato I, il paragrafo relativo alla fase di *Taglio e squadratura* è **sostituito dal seguente**:

Taglio, rettifica e lappatura

Le piastrelle cotte possono essere sottoposte a taglio e squadratura a secco, oltre che a lappatura ad umido.

Nel sito sono presenti n. 2 linee di taglio-squadro a secco per gres porcellanato; a seguito della realizzazione delle modifiche impiantistiche comunicate a maggio 2021, sarà installata n. 1 ulteriore linea di taglio/rettifica a secco e lappatura ad umido, provvista di impianto di depurazione chimico-fisico per il trattamento e il riutilizzo a ciclo chiuso delle acque reflue di lappatura.

- c) alla sezione D2.2 “comunicazioni e requisiti di notifica” dell’Allegato I sono **aggiunti i seguenti punti**:

9. Il gestore è tenuto a trasmettere ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena **copia del certificato di analisi del primo autocontrollo** eseguito sul punto di emissione in atmosfera **E9** a seguito della realizzazione degli interventi di modifica impiantistica comunicati a maggio 2021, con successive integrazioni di luglio 2021. Tale certificato dovrà essere trasmesso **entro 30 giorni dalla data di campionamento**.

10. Il gestore è tenuto a dotare il nuovo impianto di trattamento delle acque reflue di lappatura di **sistemi di controllo e di segnalazione delle anomalie**, che consentano di intervenire tempestivamente in caso di malfunzionamenti.

- d) il punto 1 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente**:

1. Il quadro complessivo delle emissioni autorizzate e dei limiti da rispettare è il seguente.
I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell’impianto, intesi come i periodi in cui l’impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E1 – essiccatoio 1	PUNTO DI EMISSIONE E2 – essiccatoio 2	PUNTO DI EMISSIONE E5 – n.1 pressa + alimentazione e retro pressatura e carico/scarico siletti
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	7.050	6.790	65.000
Altezza minima (m)	---	2,5	2,5	17
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	---	---	29,3
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	---	5 *
Impianto di depurazione	---	---	---	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrollo	---	---	---	semestrale (portata e polveri)

* limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E6 – pressa (pulizia pneumatica)	PUNTO DI EMISSIONE E7 - forno Sacmi + forno Siti nuovo	PUNTO DI EMISSIONE E9 – n. 3 presse, n. 4 smaltatrici, macinazione smalti, cabine di laboratorio e ingresso forni
Messa a regime	---	a regime	*	a regime **
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	3.000	40.000	80.000
Altezza minima (m)	---	8	16,5	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	30	4	10,9
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 ***	---	5 ***
Piombo (mg/Nm ³)	UNI EN 14385:2004 ; ISTISAN 88/19 + UNICHIM 723 US EPA Method 29	---	0,24	---
Fluoro (mg/Nm ³)	ISO 15713:2006 ; UNI 10787:1999 ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 2)	---	4	---
S.O.V. (come C-org. totale) (mg/Nm ³)	UNI EN 12619:2013	---	40	---
Aldeidi (mg/Nm ³)	CARB 430:1991 ; Campionamento US EPA SW-846 Test Method 0011 + analisi EPA 8315A Campionamento US EPA 323 + analisi APAT CNR IRSA 5010 B1 o B2 + US EPA TO-11A	---	16	---
Ossidi di Azoto (come NO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14792:2017 ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all. 1) ; ISO 10849 (metodo di misura automatico) Analizzatori automatici (celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR)	---	200	---
Ossidi di Zolfo (come SO ₂) (mg/Nm ³)	UNI EN 14791:2017 ; UNI CEN/TS 17021:2017 (analizzatori automatici: celle elettrochimiche, UV, IR, FTIR) ; ISTISAN 98/2 (DM 25/08/00 all.1)	---	500 ****	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata e polveri)	trimestrale (portata, polveri, Pb, F, SOV e aldeidi) annuale (NO _x)	semestrale per portata e polveri

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

** si veda quanto prescritto al precedente punto **D2.2.9**.

*** limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia ≥ 25 g/h.

**** limite di emissione da ritenersi automaticamente rispettato se il bruciatore è alimentato con gas metano.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E10 – carico pneumatico calce idrata	PUNTO DI EMISSIONE E11 – n. 5 spazzolatrici linee scelta + linea taglio-squadro	PUNTO DI EMISSIONE E15 – raffreddamento indiretto forno Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E17 – raffreddamento finale forno Sacmi
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) ; UNI EN ISO 16911-2:2013	450	45.000	24.300 **	13.350 ***
Altezza minima (m)	---	10	8	13,5	13,5
Durata (h/g)	---	saltuaria	24	24	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	10	8,6	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	---	5 *	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	Filtro a tessuto	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	semestrale per portata e polveri	---	---

* limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia **≥ 25 g/h**.

** normalmente questi effluenti sono inviati all'essiccatoio orizzontale, per recuperare l'energia termica che contengono, invece di essere espulsi mediante il punto di emissione E15.

*** nel periodo invernale, questi effluenti sono utilizzati per il riscaldamento dei reparti produttivi, con recupero dell'energia termica che contengono, invece di essere espulsi mediante il punto di emissione E17.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E19 – raffreddamento finale forno Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E20 – camino EAU essiccatoio orizzontale Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E21 – camino stabilizzazione essiccatoio orizzontale Sacmi
Messa a regime	---	a regime	a regime	a regime
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	40.000	9.050	6.950
Altezza minima (m)	---	17,1	15,4	14
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E22 – linea taglio e rettifica	PUNTO DI EMISSIONE E23 – emergenza forno Sacmi	PUNTO DI EMISSIONE E24 – emergenza forno Siti	PUNTO DI EMISSIONE E25 – camino 1 essiccatoio Siti
Messa a regime	---	*	a regime	**	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	60.000	---	28.000	18.000
Altezza minima (m)	---	12	14,5	13,5	15
Durata (h/g)	---	24	emergenza	emergenza	24
Materiale Particellare (mg/Nm ³)	UNI EN 13284-1:2017 ; UNI EN 13284-2:2017 ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)	30	---	---	---
Silice libera cristallina (mg/Nm ³)	UNI 11768:2020	5 ***	---	---	---
Impianto di depurazione	---	Filtro a tessuto	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	semestrale (portata, polveri)	---	---	---

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

** emissione da ritenersi messa a regime in concomitanza con la nuova messa a regime di E7.

*** limite applicato solo nel caso in cui il flusso di massa di silice libera cristallina complessivo per stabilimento, rilevato a monte degli eventuali impianti di abbattimento, sia **≥ 25 g/h**.

Caratteristiche delle emissioni e del sistema di depurazione Concentrazione massima ammessa di inquinanti	Metodo di campionamento e analisi	PUNTO DI EMISSIONE E26 – camino 2 essiccatoio Siti	PUNTO DI EMISSIONE E27 – raffreddamento diretto e indiretto forno Siti	PUNTO DI EMISSIONE E28 – raffreddamento diretto forno Siti
Messa a regime	---	*	*	*
Portata massima (Nm ³ /h)	UNI EN ISO 16911-1:2013 (con indicazioni su applicazione nelle linee guida CEN/TR 17078:2017) UNI EN ISO 16911-2:2013	18.000	52.000	50.000
Altezza minima (m)	---	15	15	15
Durata (h/g)	---	24	24	24
Impianto di depurazione	---	---	---	---
Frequenza autocontrolli	---	---	---	---

* si veda quanto prescritto ai successivi punti **D2.4.3**, **D2.4.4** e **D2.4.5**.

REPORT QUOTE IN USO E QUOTE PATRIMONIO

INQUINANTE	QUOTE IN USO		QUOTE PATRIMONIO			
	data	n° quote	data formazione	n° quote	Modalità formazione	Scadenza
Materiale particolare (emissioni “fredde”)	28/07/2021	121,284	---	57,29036	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti	illimitata
Materiale particolare (emissioni “calde”)		3,840	---	10,07	Crediti già riconosciuti alla Ditta, derivanti da precedenti accantonamenti	illimitata
Ossidi di Azoto		192,000	---	---	---	---

e) il punto 4 della sezione D2.4 “emissioni in atmosfera” dell’Allegato I è **sostituito dal seguente**:

4. La Ditta deve comunicare a mezzo di PEC o lettera raccomandata a/r ad Arpae di Modena e Comune di Castelvetro di Modena **entro i 30 giorni successivi alla data di messa a regime** degli impianti nuovi o modificati, i **dati relativi alle emissioni, ovvero i risultati delle analisi che attestano il rispetto dei valori limite, effettuate nelle condizioni di esercizio più gravose**, in particolare:

- relativamente all’emissione **E7** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime del nuovo forno monocanale (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente all’emissione **E22** su tre prelievi eseguiti nei primi 10 giorni a partire dalla data di messa a regime della nuova linea di taglio/rettifica/lappatura (uno il primo giorno, uno l’ultimo giorno e uno in un giorno intermedio scelto dall’Azienda);
- relativamente alle emissioni **E25** ed **E26** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del nuovo essiccatoio;
- relativamente alle emissioni **E27** ed **E28** su un unico prelievo eseguito alla data di messa a regime del nuovo forno monocanale;

- di stabilire che il presente provvedimento ha la **medesima validità della Determinazione n. 2701 del 12/06/2020**;

- di fare salvo il disposto dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con la Determinazione n. 2701 del 12/06/2020, per quanto non modificato dal presente atto;
- di inviare copia del presente atto alla Ditta Ascot Gruppo Ceramiche S.r.l. e al Comune di Castelvetro di Modena tramite lo Sportello Unico per le Attività Produttive del Comune di Castelvetro di Modena;
- di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione;
- di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento autorizzativo si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. n. 33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae;
- di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione e la Trasparenza di Arpae.

IL TECNICO ESPERTO TITOLARE DI I.F. DEL SERVIZIO
AUTORIZZAZIONI E CONCESSIONI DI MODENA
Dott. Richard Ferrari

Originale firmato elettronicamente secondo le norme vigenti.

da sottoscrivere in caso di stampa

La presente copia, composta di n. fogli, è conforme all'originale firmato digitalmente.

Data Firma

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.